



Marcado CE para estructuras de acero y aluminio EN 1090

DIRECTIVA 89/106/EEC (CPD) SOBRE PRODUCTOS DE LA CONSTRUCCIÓN Y REGLAMENTO (UE) N° 305/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO DE 9/5/11 EN LA UE

Uno de los objetivos básicos de la Unión Europea es garantizar la libre circulación de bienes dentro de Europa y eliminar barreras técnicas al comercio. Los Productos de la Construcción que cumplen con los requisitos del Reglamento 305/2011 son introducidos en el mercado con la marca CE y por tanto, prueban la conformidad del producto con las directivas aplicables y con los estándares armonizados.

LAS NORMAS EN 1090

Los estándares EN 1090 regulan el marcado CE de estructuras de acero y aluminio y abarcan tres partes:

- EN 1090-1 (Marcado CE)
- EN 1090-2 (reemplazo de DIN 18800-7)
- EN 1090-3 (reemplazo de DIN C 4113-3)

La Parte 1 armonizada de los estándares europeos establece los requisitos de procedimientos de evaluación de la conformidad como prueba de cumplimiento con los requerimientos básicos para estructuras de acero y aluminio.

Las partes 2 y 3 especifican las normas técnicas para la ejecución de estructuras de acero y aluminio.

Esta norma europea es de obligado cumplimiento para todos los fabricantes de estructuras metálicas que deben cumplir a partir de Julio de 2014 con el marcado CE de sus productos de acuerdo al Reglamento (UE) N°305/2011 del Parlamento Europeo que deroga la Directiva Europea de productos para la construcción(89/106/CEE).

TÜV Rheinland actúa como Organismo Notificado certificando el Control de la Producción en la Fabricación

¿CUÁL ES EL PROCESO PARA EL MARCADO CE?

Desarrolle e implemente un sistema de Control de Producción en Fábrica (CPF)

Desarrolle e implemente un sistema de Calidad o Plan de Soldeo

Obtenga la certificación de TÜV Rheinland

Marcado CE de estructuras

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Fabricantes de estructuras metálicas de acero, que deben cumplir con el marcado CE de acuerdo al Reglamento (UE) N° 305/2011 del Parlamento Europeo

SERVICIOS RELACIONADOS

- Cualificación de procedimientos de soldeo y de soldadores
- Certificación según EN ISO 3834 series de requisitos de calidad en soldadura.
- Certificación según la Directiva para Equipos a Presión.
- Aprobaciones para la construcción de vehículos ferroviarios según EN 15085-2.
- Análisis de daños e inspecciones de terceros



Control de la Producción en Fábrica (CPF)

El respeto de las condiciones necesarias en la producción, así como el control de las características de los productos de construcción forman parte integrante de las responsabilidades del fabricante.

Dentro del contexto de la certificación, el fabricante debe probar que cuenta con personal técnico cualificado, el equipamiento técnico requerido y procesos documentados. En el proceso de la inspección inicial y del seguimiento continuado, la responsabilidad del Organismo Notificado es la verificación del Sistema de Control de Producción en Fábrica (CPF) y la emisión de un certificado prerequisite para el marcado CE por parte del fabricante.

Requisitos técnicos de la norma

La norma establece 4 clases de ejecución, desde la clase de ejecución 1 (EXC1) que es la menos restrictiva hasta la clase de ejecución 4 (EXC4) que es la más restrictiva. Cada clase de ejecución contiene una serie de requisitos específicos para la ejecución de la fabricación en su conjunto, o bien, para la ejecución detallada de un componente.

Abrirse mercados cumpliendo con los requisitos de la Unión Europea

CERTIFICATE Conformity of the Factory Production Control 0035-CPR-1090- .TÜVRh.2016.001	
In compliance with Regulation 305/2013/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2013 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product.	
Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Range of production	see reverse
Manufacturer	produced by or for
Manufacturing plant	
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfils all the prescribed requirements stated therein.
Start of validity	02.03.2016
Next surveillance audit	01.03.2017
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Cologne, 02.03.2016 E. BalaguerMa


Dipl.-Ing. RSE
Head of Factory

www.tuv.com





TÜV RHEINLAND INSPECTION PORTAL

TÜV Rheinland Ibérica Inspection Portal es una aplicación informática que permite la gestión y control de las instalaciones y equipos en los ámbitos de Seguridad Industrial, Medio Ambiente y Prevención de Riesgos Laborales. Podrá acceder a los datos de sus instalaciones y equipos pudiendo consultar y gestionar los mismos.

Consulte en: [TÜV Rheinland Inspection Portal](#)

NUESTRA EXPERIENCIA

TÜV Rheinland dispone de la experiencia, profesionalidad, rigor y prestigio en el proceso de evaluación y certificación de Mercado CE. El portal Certipedia garantiza la transparencia y la autenticidad de los certificados, ofreciendo a sus clientes una razón de fiabilidad, prestigio y ventaja competitiva en sus productos.

CONTACTO: info@es.tuv.com